

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan hasil penelitian sebagai berikut:

1. Jenis cacat yang terdapat pada produk *stay damper* terdiri dari jenis cacat atribut dan variabel. Pada jenis cacat atribut terdapat tipe abnormal *appearance*, abnormal *function* dan abnormal *dimension*. Dimana masing – masing tipe terdapat jenis *defect* tersendiri untuk abnormal *appearance* terdapat jenis *defect peel off painting* dan *rusty*. Untuk abnormal *function* terdapat jenis *defect noise*. Dan untuk abnormal *dimension* terdapat jenis *defect under diameter* atau diameter lebih kecil dibandingkan standar yg diberikan.
2. Berdasarkan hasil tahap analisis terdapat proses yang menyebabkan defect tertinggi ialah *defect noise*. Pada *defect noise* terdapat 3 proses yaitu *Low Projection Welding* pada *part Cylinder*, *Low Projection* pada *part Piston Road* dan *Tightening*. Kemudian dari ketiga proses tersebut dilakukan analisa diagram *fishbone* terdapat 5 faktor kegagalan pada *Low Projection Welding* pada *part Cylinder Tightening* yaitu *man*, *machine*, *material*, *method* dan *enviroment* dan 4 faktor kegagalan pada *Low Projection* pada *part Piston Road* dan *Tightening* yaitu *man*, *material*, *method* dan *enviroment*. Dengan penyebabnya yaitu sebanyak 13 penyebab kegagalan.
3. Usulan perbaikan dengan memberikan *guidance method* dan disarankan menggunakan alat bantu jig pada proses *Low Projection Welding* pada *part Cylinder*, berdasarkan hasil perhitungan DPMO dan tingkat sigma setelah implementasi, nilai DPMO mengalami penurunan menjadi 3832,2. Artinya, terdapat 3832,2 kecacatan dalam satu juta peluang dan tingkat sigma juga mengalami kenaikan menjadi 4,16764 sigma, dimana tingkat sigma sebelum dilakukannya perbaikan adalah sebesar 4,09386 sigma. Tingkat sigma mengalami kenaikan sebesar 0,07378.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan terdapat saran yang dapat dijadikan pertimbangan kepada perusahaan dan penelitian selanjutnya. Adapun saran yang dapat diberikan peneliti:

1. Memberikan metode panduan proses pada proses pengelasan stasiun kerja untuk merancang daftar – daftar metode yang perlu dilakukan oleh operator baik sebelum dimulainya proses pengelasan maupun setelah proses pengelasan selesai. Setelah diberikan panduan proses selanjutnya adalah menggunakan alat bantu jig pada proses *Low Projection Welding* pada *part Cylinder* tidak terjadi kegagalan seperti sebelumnya.
2. Dalam tahap pengambilan sampel perusahaan dapat menggunakan metode Slovin, karena metode Slovin dapat menentukan jumlah minimal sampel yang dibutuhkan agar hasil penelitiannya dapat diterapkan bagi populasi secara luas karena sampel tersebut sudah mewakili populasinya atau disebut juga dengan proporsi populasi